

Customer's success is our business

---

非正規社員研修(食品工場)

キャリアアップ助成金

日本再生人材育成支援事業奨励金の活用

株式会社マネージメント・リソース研究所

2013.7.

<http://www.mrri.co.jp/>

# 非正規社員研修のご提案

厚生労働省の基準(次のいずれかの奨励金の基準)に適合し、非正規雇用者を対象とした訓練(OJTとOFF-JTを組み合わせた訓練)が申請認定され、実施しますと以下のいずれかの奨励金受給の対象となります。

1. 日本再生人材育成支援事業－非正規雇用労働者育成支援奨励金(平成26年3月)
2. キャリアアップ助成金

## 非正規雇用労働者育成支援奨励金認定要件

- ・ 有期契約で雇い入れている者(新たに採用も可)又は期間の定めのない労働者で正規雇用者と同等の待遇を受けていない者
- ・ 健康、環境、農林漁業分野等の事業を行っており、キャリアアップ管理者を配置したうえで、キャリアアップ計画・職業訓練計画を作成して訓練を実施した事業主
- ・ 企業でのOJTと教育訓練機関等で行われるOFF-JTを効果的に組み合わせて実施する訓練であること。
- ・ 3カ月以上6カ月以下の訓練期間であり、総訓練時間が6カ月当たりの時間数に換算して425時間以上であること。
- ・ 総訓練時間に占めるOJTの割合が1割以上9割以下であること。
- ・ 訓練修了後にジョブ・カード様式4(評価シート)により職業能力の評価を実施すること。

## 奨励金の支給要件

1. 奨励金の受給資格認定申請書の提出の日の前日から起算して6カ月前の日から支給申請書の提出日までの間に、事業所において雇用する雇用保険被保険者を事業主都合により解雇等(退職勧奨を含む)をしたことがない事業主
2. 支給申請時点において、支給の対象となる対象労働者について、事業主都合による解雇をしていない事業主
3. 奨励金の支給申請書の提出日から起算して過去3年の間に、緊急人材育成・就職支援基金事業による助成金等、および雇用保険二事業による助成金等を不正受給したことがない事業主
4. 奨励金の支給申請日の属する年度の前々年度より前のいずれの保険年度の労働保険料を納入している事業主(支給決定の日までに納入を行った事業主を含む)
5. 奨励金の支給申請日の前日から起算して1年前の日から支給申請日の前日までの間に、労働関係法令の違反を行っていない事業主
6. 「風俗営業等の規制及び業務の適正化等に関する法律」に規定する接客業務受託営業を行っていない事業主

※ なお、研修受講者の方が総訓練時間の8割以上受講しなければ、奨励金の支給は受けられません。

## 非正規雇用労働者育成支援奨励金(例)

訓練受講者数：1名    訓練期間 3ヶ月  
 総訓練時間：394時間（OJT 354時間、OFF-JT 40時間）

	訓練に要する経費	助成額
OFF-JT	OFF-JTはすべて弊社で受講 250,000円（研修受講料）	250,000円 （キャリア形成の場合：200,000円）
	OFF-JT受講中の賃金 @1,000×40時間 = 40,000円	@800×40時間 = 32,000円
OJT	訓練実施のための間接経費 （教育者の経費）	@700円×354時間 = 247,800円
合計	290,000円	529,800円（キャリア形成の場合：479,800円）

- （※1）認定の申請や奨励金の申請は、当社の専任社会保険労務士がお手伝いします。
- （※2）1年度1事業所当たりの奨励金の支給限度額は500万円です。
- （※3）上記受講料に別途消費税をご負担ください

# 非正規社員研修カリキュラム（食品工場）

教育訓練カリキュラム 若者チャレンジ奨励金、日本再生人材育成(非正規雇用労働者育成支援奨励金)					
訓練コース名 食品工場非正規社員キャリアアップ講座					
	職務名又は教科名	職務又は教科名の内容	時間	訓練実施機関	
有期実習型訓練の内容	実習 (OJT)	衛生管理	・作業者の衛生管理方法 ・機械器具の衛生管理方法 ・施設の衛生管理方法 ・入荷品の衛生管理方法	104	自社内
		品質管理・検査方法	・目視チェックの仕方 ・目視での鮮度判定 ・金属探知機などの測定機器の取り扱い方 ・許容水準の熟知	64	
		製造実務	・作業手順書の作成 ・すべての工場オペレーションの習得 ・製造機械の使い方、メンテナンスのしかた ・生産計画の立て方 ・廃棄物処理について	122	
		仕入在庫管理	・商品に応じた発注方法 ・棚卸の仕方、在庫商品の場所 ・返品処理	64	
	OJT計			354	時間
	座学 (OFF-JT)	オリエンテーション	・今後の講義の進め方及び注意事項	5	株式会社マネージメント・リソース研究所 訓練施設内
		コミュニケーション	・コミュニケーションの役割と方法 ・コミュニケーションプロセスと阻害要因		
		衛生管理(基礎)	・衛生法規・公衆衛生学の基礎 ・食品衛生学の基礎 ・食品取扱者の衛生対策の基本	10	
		衛生管理(応用)	・食品衛生学及び衛生対策 ・HACCPの基礎知識	5	
		問題解決技法	・問題解決の基本フレーム ・ゴールの引き出し方 ・対策・立案の具体的手法	5	
工程管理(基礎)		・生産計画の立て方 ・クリティカルパスについて ・アローダイアグラムとCPM	10		
仕入在庫管理		・商品に応じた発注方法 ・在庫管理について ・適正在庫量について	5		
学科計			40		
座学等(OFF-JT)計			40	時間	
有期実習型訓練計			394	時間	
主要な設備機器					

- OJTは別途作成の評価表に基づき、上司又は先輩社員が職場内で実際の業務をさせながら指導します。
- 上司又は先輩社員がOJTを実施した日に報告書を作成していただきます。
- 座学(OFF-JT)は、  
8日間 10:00~16:00(1日5時間)とします。  
詳細な日程は、御社との打ち合わせにより別途決定します。
- 座学(OFF-JT)の実施会場  
近隣の会場にて実施します。  
※ 会場については変更する場合があります。
- この研修の最小催行人員は、10名とします。

## OFF-JT 講師

講師氏名	担当科目	所属・公的資格
赤松寛一	コミュニケーション、問題解決技法	(株)マネージメント・リソース研究所 代表
原 伸行	衛生管理の基礎、応用	中小企業診断士、ISO22000審査員補
内藤秀治	工程管理(基礎)、仕入在庫管理	中小企業診断士

※OFF-JTカリキュラムの詳細日程は別途定めます。

## 評価シート（例）

能力ユニット	自己評価			企業評価			職務遂行のための基準
	A	B	C	A	B	C	
安全衛生及び諸ルール遵守							(1) 会社や工場の定める安全規程の内容を正しく理解し、これに反する行動は行っていない。
							(2) 環境問題に対する意識をもち、廃液・廃棄物の処理やリサイクル・分別収集など、ルールに則った行動をとっている。
							(3) 事故防止のため心身の健康を自己管理している。
							(4) 作業場を常に整理するなど、危険を誘発する要因の除去に努めている。
							(5) 「多分大丈夫だろう」という意識ではなく、「ひょっとしたら事故が起きるかもしれない」という問題意識をもって、日頃から慎重に作業を行っている。
改善活動による問題解決							(1) 生産全体の中での自分の担当工程や担当作業の役割を正しく理解している。
							(2) 加工、組立、検査、保全など担当作業の標準作業を把握し、正しい方法で作業を行っている。
							(3) 作業の実施方法や実施手順に曖昧な点がある場合には、曖昧なままにすることなく必ず上司や先輩に質問し解決している。
							(4) 自分なりに工夫しながら仕事を行い、些細なことであっても改善を試みている。
							(5) 常に身の回りの整理・整頓や清掃を行うなど、作業しやすく衛生的な環境づくりを行っている。
							(6) 小集団活動など組織的に改善活動に取り組んでいる場合には、積極的に活動に参加している。

能力ユニット	自己評価			企業評価			職務遂行のための基準
	A	B	C	A	B	C	
衛生管理							(1) 作業従事者が清潔を保持できるよう指導できる
							(2) 作業従事者に定期的な検便をさせることができる
							(3) 器具・備品の取扱方法、洗浄・消毒方法、保管場所、保管方法を知っている
							(4) 器具・備品を衛生的な方法で使用・保管することができる
							(5) 安全衛生に関する社内の行動基準について知っている
							(6) 定められた基準と手順に従って手際よく作業場や売場の清掃を行うことができる
							(7) 食品安全の3原則（菌をつけない、殺す、増やさない）を守ることができる
							(8) 朝礼、場内放送、掲示物などを用いて、安全衛生に関する社内の行動基準を徹底することができる
							(9) 作業従事者の健康状態を適切に検査できる
							(10) 保菌者を仕事につけないようにできる
							(11) 常に清潔なマスク、作業衣を着用し、汚染防止に努めることができる
							(12) 手が汚れる度に消毒液による手洗いをし、汚染防止に努めることができる
							(13) 設備、容器、器具、包材などを使用する前に、異物に関して目視点検ができる
品質管理・検査方法							(1) 異物の混入、色合い、形、鮮度を目視でチェックすることができる
							(2) 成分、金額等の表示が適切かチェックすることができる
							(3) 金属探知機でチェックすることができる
							(4) 計量機器で重量管理をすることができる
							(5) 目的に合った測定方法を知っている
							(6) センサの用途と種類を知っている